

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 711 573

(21) N° d'enregistrement natl. natl : 93 12636

(51) Int Cl⁶ : B 29 C 51/14, 51/12, B 60 R 13/08

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 22.10.93.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : ETABLISSEMENTS MANDUCHER
SA à Conseil de Surveillance et Directoire — FR.

(72) Inventeur(s) : Dubois Sylvain.

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : 05.05.95 Bulletin 95/18.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : Se reporter à la fin du
présent fascicule.

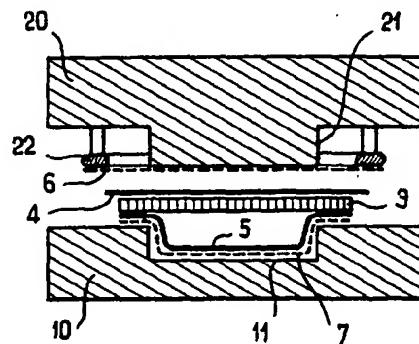
(60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire : Cabinet Regimbeau Martin Schrimpf
Warcolin Ahner.

(54) Tablette arrière de véhicule automobile et procédé de fabrication.

(57) L'invention concerne une pièce automobile du genre
tablette arrière et son procédé de fabrication, présentant
une face sensiblement plane et un renforcement dans
celle-ci. La tablette est réalisée en une seule étape, par
pressage dans un moule (10, 20) froid, sous une pression
comprise entre 10 et 30 bars, d'un empilement constitué
d'une première peau (5) en matériau thermoplastique ren-
forcé estampable, d'une âme alvéolaire (3) en matériau
thermoplastique, d'une deuxième peau (4) en matériau
thermoplastique renforcé estampable, et d'une couche de
revêtement externe (6) en matériau tissé ou non-tissé, les-
dites peaux étant préalablement chauffées hors du moule à
une température de ramollissement.



FR 2 711 573 - A1



La présente invention concerne les pièces automobiles du genre tablette arrière et leur fabrication.

Dans un véhicule automobile, la tablette arrière sépare l'habitacle et le coffre arrière. Elle doit être capable d'absorber le bruit de roulement provenant du coffre et de soutenir sans fluer les objets qui sont posés dessus, malgré la température élevée à laquelle elle est parfois soumise lorsqu'elle se trouve directement exposée au soleil. Il est avantageux que la tablette présente sur sa face supérieure, sensiblement plane, un renforcement formant plumier, destiné à éviter que des objets posés sur la tablette ne s'en écartent lors des mouvements du véhicule. Il s'agit ainsi d'une pièce bien spécifique quant à sa forme, ses fonctions et ses propriétés.

Pour assurer leur rigidité et leur résistance au fluage, les tablettes arrière en matière plastique connues, réalisées par différents procédés de formage (moulage par injection d'une matière thermoplastique, thermocompression de plaques en matériau composite, moulage d'un matériau thermodurcissable chargé) comportent le plus souvent des inserts métalliques. Ces tablettes connues présentent l'inconvénient d'être lourdes et coûteuses, en raison de leur structure généralement pleine et de l'utilisation d'inserts métalliques, et présentent l'inconvénient d'être difficilement recyclables (en raison de la présence d'inserts métalliques) voire non recyclables (en raison de la présence de matériaux thermodurcissables).

On a proposé de supprimer les inserts métalliques et d'augmenter l'épaisseur de matière plastique pour conserver à la tablette une rigidité suffisante, mais cela conduit à un poids et un coût prohibitifs.

On a par ailleurs décrit, dans la demande de brevet français FR-2 686 043, un procédé de fabrication d'un panneau structurel, de type sandwich, comportant une âme alvéolaire renforcée par des inserts métalliques. Le panneau structurel ainsi réalisé présente une excellente rigidité, ce qui permet son utilisation comme châssis par exemple. Toutefois, le procédé de fabrication décrit ne convient pas pour réaliser à faible coût des tablettes arrière de véhicule.

Un autre procédé de fabrication d'un panneau structurel est décrit dans la demande de brevet français FR-2 686 042, n'utilisant pas d'inserts métalliques mais des plaques de revêtement métalliques. Ce procédé, comme le précédent, n'est pas applicable à la réalisation à faible coût d'une tablette arrière présentant un plumier, car les plaques métalliques devraient être

embouties séparément de l'âme alvéolaire à la forme souhaitée pour le plumier, puis rapportées sur celle-ci.

La présente invention a pour objet une nouvelle tablette arrière de véhicule automobile ou une pièce fonctionnellement analogue, c'est-à-dire 5 capable d'absorber les sons et mécaniquement résistante, qui soit légère, peu coûteuse à réaliser et facilement recyclable, et sa technique de fabrication.

La présente invention parvient à concilier les diverses exigences fonctionnelles et économiques requises, par le fait que l'on réalise la tablette arrière (ou toute pièce fonctionnellement analogue présentant une surface 10 sensiblement plane et un renforcement dans celle-ci) en une seule étape, par pressage dans un moule froid, sous une pression comprise entre 10 et 30 bars, d'un empilement constitué d'au moins une première peau en matériau thermoplastique renforcé estampable, d'une âme alvéolaire en matériau thermoplastique, d'une deuxième peau en matériau thermoplastique renforcé 15 estampable, et d'une couche de revêtement externe en matériau tissé ou non-tissé, lesdites peaux étant préalablement chauffées hors du moule à une température de ramollissement.

Avantageusement, l'édit empilement comporte également une deuxième couche de revêtement externe en matériau tissé ou non-tissé, 20 placée dans le moule du côté opposé à ladite première couche.

De préférence, l'âme alvéolaire est placée à température ambiante dans le moule.

Avantageusement, l'âme alvéolaire, les peaux et la ou les couches de revêtement externe sont constituées principalement de polyoléfine, de 25 préférence du polypropylène.

Avantageusement, lesdites peaux sont préchauffées à une température de ramollissement comprise entre 160 et 200°C avant leur introduction dans le moule.

L'invention a ainsi pour objet une tablette arrière ou pièce 30 fonctionnellement analogue présentant une face sensiblement plane et un renforcement dans celle-ci, caractérisée en ce qu'elle comporte une âme alvéolaire en matériau thermoplastique, deux peaux en matière thermoplastique renforcée estampable, recouvrant l'âme sur ses deux faces principales, l'axe des alvéoles étant orienté selon l'épaisseur de la tablette 35 généralement normalement aux peaux, et au moins une couche de revêtement externe en matériau tissé ou non-tissé, la forme de la tablette provenant d'une seule étape de pressage, conformément à l'invention.

La Demanderesse a constaté que la tablette arrière ainsi obtenue, bien que ne comportant pas de plaques de revêtement ou d'inserts métalliques, répondait de façon très satisfaisante aux diverses exigences fonctionnelles précitées.

5 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, d'un exemple de réalisation non limitatif de l'invention, et à l'examen du dessin annexé sur lequel :

- la figure 1 est une vue de dessus d'une tablette arrière de véhicule,
- 10 - la figure 2 est une section transversale selon le trait de coupe II-II de la figure 1,
- la figure 3 illustre le préchauffage des peaux avant mise en place dans le moule,
- la figure 4 représente, de façon schématique, le moule utilisé pour le pressage, et
- 15 - la figure 5 montre, en vue de dessus, un cadre équipant la matrice supérieure du moule représenté sur la figure 4.

On a représenté sur les figures 1 et 2 une tablette arrière 1 de véhicule automobile obtenue conformément au procédé selon l'invention, 20 qui sera décrit dans la suite. Cette tablette 1 présente une face supérieure apparente sensiblement plane, délimitée par un contour sensiblement trapézoïdal allongé selon la direction des côtés parallèles du trapèze et dont les angles sont arrondis. La face supérieure présente un renflement 2 dont le fond, plat, est bordé par des montants s'étendant en vue de dessus 25 selon un contour sensiblement homothétique de celui de la tablette. Le renflement 2, venu de formation avec la tablette, sert de plumier et joue un rôle significatif pour assurer la rigidification de la structure. Il est bordé de chaque côté selon sa longueur par deux portions relevées 1b et 1c, présentant toutes deux sensiblement la même largeur mais une épaisseur 30 différente. Plus particulièrement, la portion relevée 1b présente une épaisseur e2 supérieure à l'épaisseur du fond 1a du renflement 2, elle-même supérieure à l'épaisseur e1 de la portion relevée 1c. Les portions relevées 1b et 1c sont délimitées chacune supérieurement par une surface plane, parallèle au plan de la surface supérieure du fond 1a, et 35 inférieurement chacune par une surface plane située sensiblement dans le prolongement dudit plan. La profondeur du renflement est de préférence supérieure ou égale à 15 mm, avantageusement voisine de 20 mm.

5 Comme on le voit sur la figure 2, la tablette arrière 1 comporte une
âme en nid d'abeilles, en matériau thermoplastique, munie sur ses faces
principales opposées d'une peau supérieure 4 en matériau thermoplastique
renforcé estampable recouverte extérieurement d'une couche de revêtement
6 en matériau tissé et d'une peau inférieure 5 recouverte extérieurement
d'une couche de revêtement 7 en matériau non-tissé. Les axes des alvéoles de
l'âme 3 s'étendent généralement perpendiculairement aux peaux 4 et 5.

10 La forme de la tablette arrière représentée sur les figures 1 et 2 est
donnée à titre d'illustration seulement. On peut, sans sortir du cadre de la
15 présente invention, réaliser d'autres géométries pour fabriquer par exemple
une trappe de fond de coffre sous laquelle on vient placer une roue de
secours ou un panneau intérieur d'habillage de portière, et plus
généralement toutes pièces automobiles présentant les mêmes exigences de
forme et de fonctions.

15 15 La tablette 1 est réalisée conformément au procédé de l'invention
de la façon suivante.

20 Les peaux supérieure 4 et inférieure 5 sont déposées à l'état de
plaques sur un tapis roulant, comme représenté sur la figure 3. Celui-ci les
entraîne à travers un dispositif de chauffage 30 destiné à les porter à une
température de ramolissement. Dans l'exemple décrit, les plaques sont
25 constituées par du polypropylène renforcé par des fibres et la température à
laquelle les plaques sont portées est voisine de 180°C. Le dispositif de
chauffage 30 est avantageusement constitué par deux séries de rampes
infrarouges. On peut, bien entendu, utiliser un autre mode de chauffage, par
soufflage d'air chaud par exemple. A sa sortie du dispositif de chauffage 30, la
30 plaque constituant la peau inférieure 5 est posée sur la face supérieure d'une
matrice inférieure 10 d'un moule froid, préalablement recouverte par la
couche de revêtement externe 7, le moule comprenant également une
matrice supérieure 20. Ces deux matrices 10 et 20 sont munies chacune d'un
système de refroidissement connu en lui-même et non représenté, destiné à
les maintenir à une température voisine de 10°C. La matrice inférieure 10
présente sur sa face supérieure une crevasse 11 dont la forme correspond
généralement à la forme de la face inférieure de la pièce que l'on désire
réaliser. La peau inférieure 5, ramollie, tend à se déformer sous l'effet de son
35 propre poids pour épouser la forme de la crevasse 11. L'âme alvéolaire 3 est
ensuite déposée à température ambiante sur la peau inférieure 5 puis elle est
recouverte par la plaque constituant la peau supérieure 4. De préférence,

comme représenté, les dimensions de la peau supérieure 4 sont choisies de sorte qu'elle déborde sur la tranche de l'âme 3, pour venir la recouvrir.

La matrice supérieure 20, munie de la couche de revêtement supérieure 6 maintenue par un cadre 22, est ensuite abaissée sur la matrice inférieure 10 et une pression P choisie entre 10 et 30 bars, de préférence entre 15 et 20 bars est appliquée sur l'empilement constitué de la couche de revêtement inférieur 7, de la peau inférieure 5, de l'âme alvéolaire 3, de la peau supérieure 4 et de la couche de revêtement supérieur 6. La matrice supérieure 20 présente sur sa face inférieure une avancée 21 destinée à 5 s'engager dans la crevasse 11 pour former sur la face supérieure de la tablette le renflement 2 souhaité. La couche de revêtement supérieur 6 est maintenue tendue par le cadre 22 sous l'avancée 21, par accrochage des bords de celle-ci sur des picots 23 répartis sur la face inférieure du cadre 22 (ou autres dispositifs de retenue, par exemple des pinces). L'avancée 21 s'étend à 10 l'intérieur du cadre 22 et ce dernier est positionné sous la matrice 20 de sorte que l'extrémité inférieure de l'avancée 21 se situe juste au-dessus de la face 15 supérieure de couche de revêtement externe 6.

A la fin du pressage la tablette est découpée pour prendre son contour définitif par un dispositif de coupe intégré au moule et non 20 représenté car connu en lui-même, la couche de revêtement externe 6 étant de préférence rabattue lors de l'opération de découpe sur la tranche de la tablette.

La Demandante a constaté que de façon inattendue le procédé selon l'invention autorisait dans une large mesure l'écrasement de l'âme 25 alvéolaire lors du pressage, sans destruction de la cohésion et de la résistance mécanique de la pièce obtenue. Une tentative d'explication pourrait être trouvée dans le fait que l'âme placée dans le moule entre les peaux préalablement chauffées à une température de ramollissement fond en surface et se ramollit au cœur, sans toutefois perdre sa structure alvéolée. La 30 diminution relative de l'épaisseur de l'âme 3 due à l'écrasement, c'est-à-dire la différence $e_2 - e_1 / e_2$ dans l'exemple de réalisation décrit, peut atteindre 30 % ce qui autorise une grande liberté dans le choix de la géométrie de la pièce fabriquée qui peut ainsi comporter des renflements plus ou moins profonds qui participent en tous cas à la rigidité d'ensemble de la pièce.

35 On peut proposer bien entendu d'utiliser le procédé selon l'invention avec d'autres matériaux pour réaliser en une seule étape par pressage des tablettes arrière ou des pièces du même genre. Ainsi, on peut

proposer de remplacer le polypropylène renforcé de fibres constituant les peaux 4 et 5 par un matériau thermoplastique renforcé de fibres de bois (connu sous la désignation commerciale WOODSTOCK). On pourrait également remplacer l'âme alvéolaire 3 en polypropylène en nid d'abeilles par une âme alvéolaire présentant d'autres géométries.

5 On ne sort pas du cadre de l'invention en n'utilisant qu'une seule couche de revêtement externe.

De préférence la ou les couches de revêtement externe sont 10 constituées dans la même matière que les peaux et l'âme alvéolaire, de façon à permettre un recyclage total de la tablette.

Sur le plan économique, le procédé selon l'invention est très avantageux puisqu'il permet de fabriquer, pour un véhicule donné, des tablettes arrière de véhicule automobile 20 à 25 % moins cher que des tablettes connues avec un gain de poids de l'ordre de 50 %, tout en respectant 15 le même cahier des charges.

On voit finalement que l'invention applique de façon nouvelle et adaptée la technique de la thermocompression à un ensemble spécial comprenant une âme alvéolaire pour l'obtention de pièces bien spécifiques, et ce à l'encontre des enseignements généraux de la technique antérieure 20 courante et utilisée dans le domaine automobile.

REVENDICATIONS

1/ Procédé pour réaliser une tablette arrière de véhicule automobile ou toute pièce analogue présentant une surface sensiblement plane et un renflement dans celle-ci, caractérisé en ce que l'on réalise la tablette (1) en une seule étape, par pressage dans un moule froid, sous une pression comprise entre 10 et 30 bars, d'un empilement constitué d'au moins une première peau (5) en matériau thermoplastique renforcé estampable, d'une âme alvéolaire (3) en matériau thermoplastique, d'une deuxième peau (4) en matériau thermoplastique renforcé estampable, et d'une première couche de revêtement externe (6) en matériau tissé ou non-tissé, lesdites peaux étant préalablement chauffées hors du moule à une température de ramollissement.

5 2/ Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que ledit empilement comporte également une deuxième couche de revêtement externe (7) en matériau tissé ou non-tissé, placée dans le moule du côté opposé à ladite première couche.

10 3/ Procédé selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que l'âme alvéolaire (3) est placée à température ambiante dans le moule.

15 4/ Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que l'âme alvéolaire (3) présente une structure en nid d'abeilles.

20 5/ Procédé selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'âme alvéolaire (3), les peaux (4, 5) et la ou les couches de revêtement externe (6, 7) sont constituées principalement de polyoléfine, de préférence du polypropylène.

25 6/ Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que l'empilement, à l'exception de la première couche de revêtement externe (6), repose sur une matrice inférieure (10) de moule présentant une crevasse (11), la première couche de revêtement externe (6) étant soutenue par un cadre (22) porté par une matrice supérieure de moule, sous une avancée (21) de celle-ci destinée à s'engager dans ladite crevasse (11) lors de l'étape de pressage.

30 7/ Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que lesdites peaux sont préchauffées à une température de ramollissement comprise entre 160 et 200°C avant leur introduction dans le moule.

35

8/ Procédé selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que le moule est maintenu à une température voisine de 10°C.

9/ Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que ladite pression est comprise entre 15 et 20 bars.

5 10/ Tablette arrière de véhicule automobile ou pièce analogue présentant une surface sensiblement plane et un renforcement dans celle-ci, caractérisée en ce qu'elle comporte une âme alvéolaire (3) réalisée dans un matériau thermoplastique, deux peaux (4, 5) en matière thermoplastique renforcée estampable, recouvrant l'âme sur ses deux faces principales, l'axe 10 des alvéoles étant orienté généralement normalement aux peaux et au moins une couche de revêtement externe (6) en matériau tissé ou non-tissé, la forme de la tablette provenant d'une seule étape de pressage.

11/ Tablette arrière selon la revendication 10, caractérisée en ce que le renforcement présente une profondeur supérieure ou égale à 15 mm, 15 de préférence voisine de 20 mm.

2711573

1 / 2

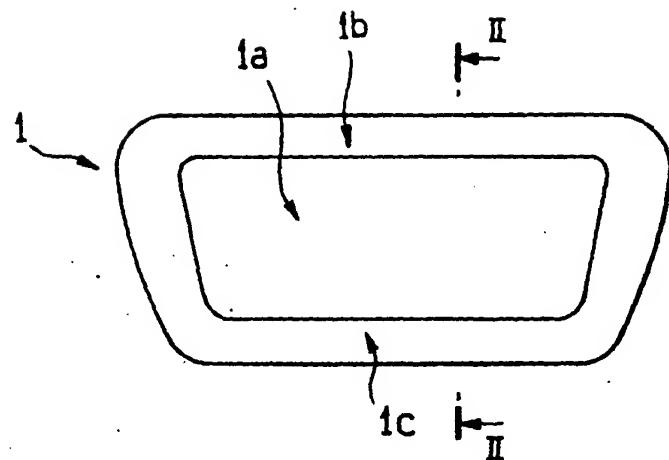


FIG. 1

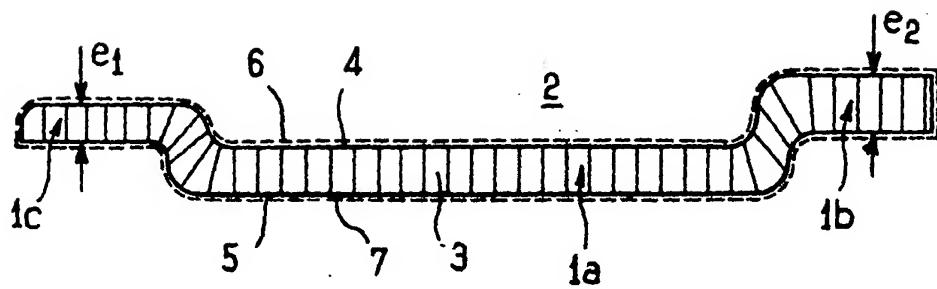


FIG. 2

2 / 2

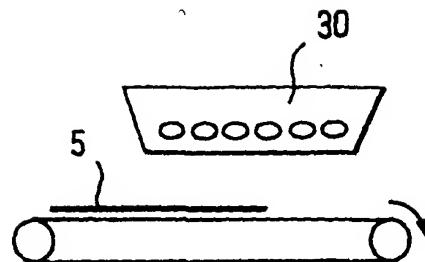


FIG. 3

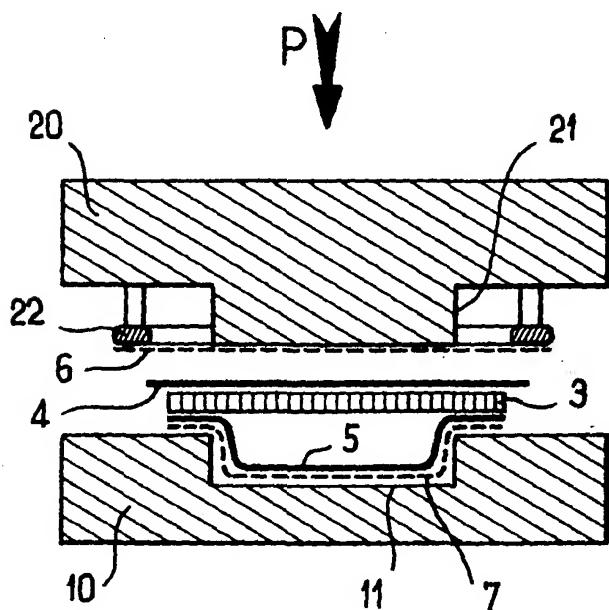


FIG. 4

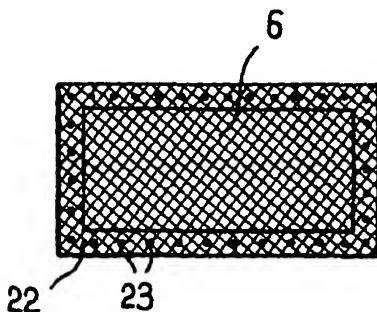


FIG. 5

REPUBLIQUE FRANÇAISE

2711573

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIREétabli sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la rechercheN° d'enregistrement
nationalFA 491815
FR 9312636

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications comportées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
D, Y	EP-A-0 551 776 (INDUPLAST) * le document en entier * ---	1-5, 7-11
Y	EP-A-0 393 476 (PIANFEI) * colonne 3, ligne 38 - ligne 41; revendication 13; figure 2 * * le document en entier * ---	1-5, 7-11
A	WO-A-92 11121 (E.I. DU PONT DE NEMOURS) * page 3, ligne 10 - ligne 33 * ---	1-11
D, A	FR-A-2 686 043 (INDUPLAST) * le document en entier * ----	1-11
DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5)		
B29C B29D B32B		
1		
Date d'achèvement de la recherche 8 Juillet 1994		Examinateur Van Wallene, A
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		
I : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons A : membre de la même famille, document correspondant		